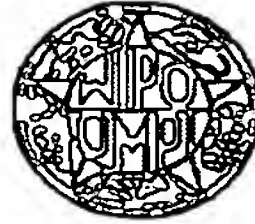


(19) 世界知的所有権機関  
国際事務局



550913

(43) 国際公開日  
2004 年 10 月 14 日 (14.10.2004)

PCT

(10) 国際公開番号  
WO 2004/087395 A1

(51) 国際特許分類<sup>7</sup>: B29C 33/30, 45/14, 45/26  
(21) 国際出願番号: PCT/JP2004/004658  
(22) 国際出願日: 2004 年 3 月 31 日 (31.03.2004)  
(25) 国際出願の言語: 日本語  
(26) 国際公開の言語: 日本語  
(30) 優先権データ:  
特願2003-092999 2003 年 3 月 31 日 (31.03.2003) JP  
(71) 出願人 (本国を除く全ての指定国について): 日本  
写真印刷株式会社 (NISSHA PRINTING CO., LTD.)

[JP/JP]; 〒6048551 京都府京都市中京区壬生花井町  
3 番地 Kyoto (JP).

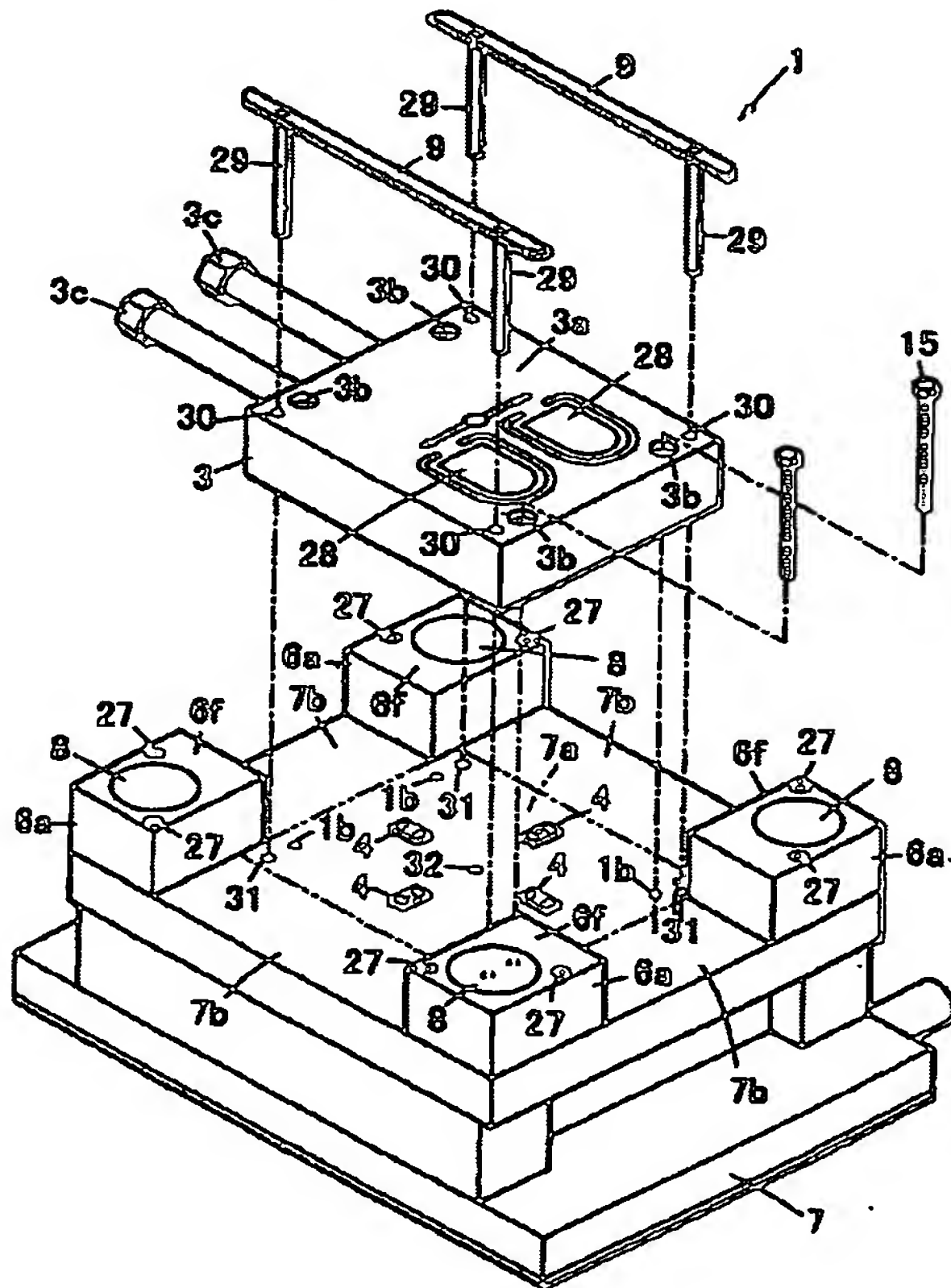
(72) 発明者; および  
(75) 発明者/出願人 (本国についてのみ): 豊岡 尚登 (TOY-  
OOKA, Naoto) [JP/JP]; 〒6048551 京都府京都市中京  
区壬生花井町 3 番地 日本写真印刷株式会社内 Kyoto  
(JP). 小沢 光博 (OZAWA, Mitsuhiko) [JP/JP]; 〒6170002  
京都府向日市寺戸町院垣内 5 - 6 7 Kyoto (JP).

(74) 代理人: 河宮 治, 外 (KAWAMITSA, Osamu et al.); 〒  
5400001 大阪府大阪市中央区城見 1 丁目 3 番 7 号  
IMP ビル 青山特許事務所 Osaka (JP).

(28) 有

(54) Title: MOLD FOR IN-MOLD DECORATING SIMULTANEOUSLY WITH MOLDING

(54) 発明の名称: 成形同時盛付け用金型



(57) Abstract: A mold for in-mold decorating simul-  
taneously with molding manufacturable at low cost in  
a short delivery period in manufacturing the mold and  
capable of stably mass-producing molded article in  
molding the molded articles, wherein cavity forming  
blocks (3, 21, 121, 131) having molding cavities (28,  
58, 128, 138) into which an in-mold decoration film  
(13) is to be inserted are mounted on mounting stands  
(7, 10, 107, 110) on a fixed side and a movable side.  
Pockets into which the cavity forming blocks are fit-  
ted are not formed in the mounting stands, the mount-  
ing stands and cavity forming blocks are positioned  
by engaging projections (4, 44, 104, 144) formed on  
one of the contact faces thereof and engaging recesses  
(5, 105) formed in the other before installation, and a  
plurality of mold clamping force receiving parts (6a,  
6b, 112a, 112b) are installed on the outside of a film  
passing area around the cavity forming blocks.

(57) 要約: 金型製造時には安価、短納  
期を実現でき、また成形時には安定し  
て生産することができる成形同時盛付け用金型  
である。盛付け用フィルム (13) を挿入すべ  
き成形用のキャビティ (28, 58, 128,  
138) が固定側および可動側の取り付け台  
(7, 10, 107, 110) に取り付けられた  
キャビティ形成ブロック (3, 21, 121,  
131) によって形成される成形同時盛付け用  
金型において、取り付け台にはキャビティ形成  
ブロックが嵌め込まれるポケットが設けられて  
おらず、取り付け台とキャビティ形成ブロック  
とが両者の接触面のうち一方に設置された係合  
突起部 (4, 44, 104, 144) と他方に

形成された係合凹部 (5, 105) により位置決めされて取り付けられており、かつキャビティ形成ブロックの周囲  
に強度の型締め力受け部 (6a, 6b)

(28) 有

WO 2004/087395 A1